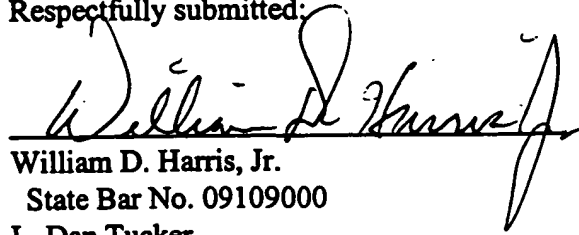


Respectfully submitted:



William D. Harris, Jr.

State Bar No. 09109000

L. Dan Tucker

State Bar No. 20276500

Stephen D. Wilson

State Bar No. 24003187

LOCKE LIDDELL & SAPP LLP

2200 Ross Avenue, Suite 2200

Dallas, Texas 75201-6776

(214) 740-8000

(214) 740-8800 (facsimile)

Martin J. Sweeney

State Bar No. 19570550

COZEN AND O'CONNOR

2300 BankOne Center, 1717 Main Street

Dallas, TX 75201

(214) 462-3024

(214) 462-3299 (facsimile)

ATTORNEYS FOR PLAINTIFFS

CERTIFICATE OF SERVICE

I hereby certify that the foregoing "Plaintiffs' Second Expert Designation and Reports" was served on Defendants' counsel by certified mail, return receipt requested and by hand delivery on November 17, 2000:

John P. Pinkerton

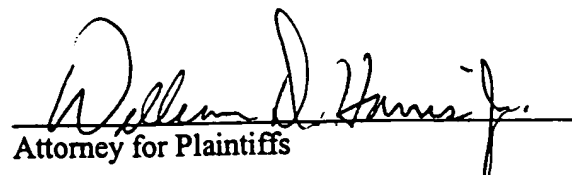
WORSHAM, FORSYTHE & WOOLDRIDGE, L.L.P.

1601 Bryan, 30th Floor

Dallas, Texas 75201

(214) 979-3065

(214) 880-0011 (Facsimile)



Attorney for Plaintiffs

**LEGAL EXPERT'S REPORT
ON GERMAN UTILITY MODELS**

My name is Lars Manke and my curriculum vitae is attached. I am a partner with the patent law firm UEXKÜLL & STOLBERG and have 8 years experience in patent law and utility model law. I have been retained as an expert of witness by the law firm of LOCKE, LIDELL and SAPP. My compensation is \$ 200 per hour.

I, Lars Manke, hereby declare that:

In general, German utility models (Gebrauchsmuster) are similar to German patents. Like German patents, a German utility model contains a description, claims and drawings (no abstract is required). The maximum lifetime of a German utility model is 10 years, instead of 20 years for a German patent. Further, the definition of "inventive step" is slightly different.

Contrary to a German patent, a German utility model does not go through substantive examination but is registered upon passing the formal examination. Usually, the registration occurs between two and three month after the date of filing. The date of registration is published in the official PATENT GAZETTE (Patentblatt) and in the unofficial UTILITY MODEL BULLETIN (Auszüge aus den Gebrauchsmustern).

The publication of the unofficial UTILITY MODEL BULLETIN occurs on the same day the registration of the utility model is published in the official PATENT GAZETTE.

The publication of the registration of a German utility model in the official PATENT GAZETTE does not contain explicit

09315796 0521401
FOI-250" 96X5796

details on the subject matter of the utility model; it shows the bibliographic data. The PATENT GAZETTE is the official publication of the German Patent and Trademark Office, and is printed by a publisher (Carl Heymanns Verlag) in Munich.

The unofficial UTILITY MODEL BULLETIN is printed and published by another publisher (WILA Verlag) in Munich. The UTILITY MODEL BULLETIN contains more detailed information, i.e. a drawing and claim 1 of the respective utility model.

Generally, both publications may be ordered directly from the publishers by any third party for whichever purposes. The PATENT GAZETTE is printed with a volume of approximately 700 copies per week, the UTILITY MODEL BULLETIN only with a volume of approximately 80 per week.

The unofficial UTILITY MODEL BULLETIN is available to the public through at least the German Patent Office, through the "Bayrische Staatsbibliothek" (Bavarian State Library) in Munich and through the "Deutsche Bibliothek" (German Library) in Frankfurt. Further, about 60 to 70 companies and law firms order the UTILITY MODEL BULLETIN for own inspection purposes.

The official PATENT GAZETTE is available to the public through several universities and other institutions who order the PATENT GAZETTE for own inspection purposes.

The German utility model G 93 05 552.8 with the German title "Einrichtung zum Inline-Beschichten von Bedruckstoffen in Offsetdruckmaschinen" (English title: "Device for in-line coating of printed materials in printing machines") has been filed on April 16, 1993. The date of registration was June 3, 1993. The registration has been published in the official PATENT GAZETTE and in the unofficial UTILITY MODEL BULLETIN on July 15, 1993.

09315796-052404

From the date of the registration (June 3, 1993) of the above German utility model, a list was available at the German Patent Office, on which the publication number, the main class and the date of registration of all German utility models are cited which have been registered at that day (June 3, 1993) including the publication number, the main class and the date of registration of the utility model in question.

From the above date of registration, any third party had the opportunity to file a request for inspection of file for the utility model in question. This means, from the date of registration (June 3, 1993), any third party had the opportunity to get knowledge of the content of the above utility model in question.


As already mentioned, the publication of the registration of a German utility model in the official PATENT GAZETTE and the unofficial UTILITY MODEL BULLETIN occurs a few weeks after the registration thereof. This date of the publication of the registration (July 15, 1993) was the day when the above utility model was open to the public and could be inspected by any third party. There is no printed copy of the German utility model, but is on microfiche. However, any third party had the opportunity to order a printed copy of the whole specification of the above utility model from the German Patent and Trademark Office.

The above declaration and any oppinions herein are based on my knowledge of the German utility model law ("Gebrauchsmuster-gesetz"), my experience as a German patent attorney, my German patent practice, my knowledge of the German Patent Office and my knowledge of Carl Heymanns Verlag and WILA Verlag. I have not testified or given a deposition for the last four years.

09315796-052401

Attachments to this report are German utility model G 93 05 552.8, the mention of registration of the utility model in the PATENT GAZETTE and the unofficial UTILITY MODEL BULLETIN published July 15, 1993. It is expected that an English translation of the German utility model G 93 05 552.8 will be available in a supplement.

Munich, November 16, 2000



.....
(Lars Manke)

09345796-052401

LARS MANKE

Curriculum Vitae

Personal Data:

Date of Birth: June 19, 1965 in Oldenburg, Germany

Address: Amalienstraße 40, 80799 Munich, Germany

Education and Professional Experience:

1987 - 1992: University of Braunschweig (Diploma in Electrical Engineering)

1992 - 1993: Research and Development at VOLKSWAGEN in Braunschweig

1993 - 1995: Education at UEXKÜLL & STOLBERG, Patent Attorneys in Hamburg

1995 - 1996: Industrial Property Study Program organized by the German Patent and Trademark Office

1996 - 1999: Associate at UEXKÜLL & STOLBERG, Patent Attorneys in Hamburg

since 1996: Registered to practice before the German Patent and Trademark Office

since 1996: Registered to practice before the Federal Court

since 1996: Registered to practice before the European Community Trademark Office

since 1998: Registered to practice before the European Patent Office

since 2000: Partner at UEXKÜLL & STOLBERG, Patent Attorneys in Munich

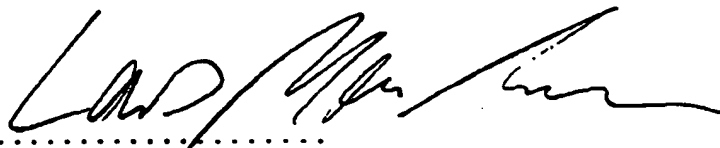
Member:

- German Patent Attorney Bar Association of German Patent Attorneys
- Institute of Professional Representatives before the European Patent Office (EPI)
- International Federation of Industrial Property Attorneys (FICPI)
- German Association for the Protection of Industrial Property and Copyright Law (GRUR)
- International Association for the Protection of Industrial Property (AIPPI)

09315796-092401
T04250-954560

Lars Manke is a partner at UEXKÜLL & STOLBERG, Patent Attorneys. He has 8 years of practice in intellectual property law, beginning with his education at UEXKÜLL & STOLBERG, one of the leading patent law firms in Germany. Since one year he is a partner at UEXKÜLL & STOLBERG and founded the branch office in Munich. His practice consists primarily of preparation and prosecution of patent applications, utility model applications and trademark applications before the German Patent Office and the European Patent Office. Other areas of his expertise include patent and trademark licensing and counseling clients regarding all phases of intellectual property.

Munich, November 16, 2000


.....
(Lars Manke)

09315796-092401

09313796-093404

A

1

19 BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



12 **Gebrauchsmuster**

U1

(11) Rollennummer G 93 05 552.8

(51) Hauptklasse B41F 7/06

Nebeklasse(n) B41F 5/24 B41F 31/06

B41F 9/10 B41F 9/16

B05C 1/08

(22) Anmeldetag 16.04.93

(47) Eintragungstag 03.06.93

(43) Bekanntmachung
im Patentblatt 15.07.93

(54) Bezeichnung des Gegenstandes
Einrichtung zum Inline-Beschichten von
Bedruckstoffen in Offsetdruckmaschinen

(71) Name und Wohnsitz des Inhabers
MAN Roland Druckmaschinen AG, 6050 Offenbach, DE

(74) Name und Wohnsitz des Vertreters
Warek, J., Dipl.-Ing., Pat.-Ass., 6053
Obertshausen

MAN Roland Druckmaschinen AG

Christian-Pleß-Str. 6-30, 6050 Offenbach/Main

Einrichtung zum Inline-Beschichten von Bedruckstoffen in Offsetdruckmaschinen

Die Erfindung betrifft eine Einrichtung zum Beschichten von Bedruckstoffen in Mehrfarben-Offsetdruckmaschinen mit mehreren Lackierwerken.

In der Zeitschrift FlexoDruck, 2-93, Seite 42-43, ist im Artikel "Goldlackdruck löst Metall-Bronzierung ab" angegeben, daß in einer Mehrfarben-Offsetdruckmaschine mit zwei sogenannten Lacktürmen eine Goldlackfarbe verarbeitet wurde. Dazu wurde ein Lackturm als Flexodruckwerk umgerüstet, wobei mit konventioneller Lackiertechnik eine Flexodruckplatte zum Beschichten eingesetzt wurde. Gegenüber der konventionellen Lackdosierung wurde auf die Option zur Verwendung eines Kammerrakels hingewiesen.

Ein Auftragswerk für hochviskose, ölhaltige oder niedrigviskose wasserlösliche Schichten ist aus der DE 3 906 648 A1 bekannt. Dieses Auftragswerk ist als Lackiereinrichtung, wahlweise als Offset-, Hochdruck- oder Tiefdruckwerk ausgebildet. Die Ausführungen gehen von einer strukturierten Schöpfwalze aus, die mit einem Rakelblatt korrespondierend bzw. von einer Auftragwalze und einem strukturierten Formzylinder, der mit einem Rakelblatt korrespondiert. Das Hochdruckwerk besteht dabei aus einer mit Näpfchen profilierten Schöpfwalze, der ein Rakelblatt zugeordnet ist, einer Übertragwalze, der Glättwalzen zugeordnet sind und einem Formzylinder mit Hochdruckform.

Aus der DE 4 122 990 A1 sind eine Bronze- und Effektdruckfarbe und ein Verfahren zur Herstellung eines Bronze- und Effektdruckes

09315796-052401

bekannt. Dort wird eine wasserverdünnbare Druckfarbe mit hoher Viskosität und hohem Pigmentanteil beschrieben. Diese soll aus dem Lackwerk einer Offsetmaschine oder einem Flexodruckwerk verarbeitet werden. Als Vorteil wird der kurze Verarbeitungsweg mit wenigen Farbspaltungen angegeben.

Beispielsweise aus der DE 3 614 582 A1 ist ein sogenanntes Kammer-
raket zum Auftragen einer Beschichtungsmasse auf eine Beschich-
tungswalze bekannt. Mindestens zwei, an einer Walze anliegende,
Rakelblätter bilden eine Kammer zur Aufnahme einer Masse, die unter
Druck zugeführt wird.

Aufgabe der Erfindung ist es, eine Beschichtungseinrichtung nach
dem Oberbegriff des Anspruchs 1 weiterzuentwickeln, um auf einfache
Weise eine problemlose Inline-Verarbeitung von schnellverdunstenden
Druckfarben mit hohem Pigmentanteil bzw. groben Pigmenten kombi-
niert mit weiterbehandelnden Druck- oder Beschichtungsvorgängen zu
ermöglichen.

Gelöst wird die Aufgabe durch den kennzeichnenden Teil des Haupt-
anspruches. Weiterbildungen ergeben sich aus den Unteransprüchen.

Die erfindungsgemäße Lösung gestattet es, das Inline-Beschichten
mit höherviskosen Flüssigkeiten in einer Offsetdruckmaschine
vorzunehmen unter besonderer Berücksichtigung von Lacken bzw.
pigmentierten Farben auf Wasserbasis (Metallglanzdrucke). Einsatz-
gebiete bestehen für ausgespartes Lackieren (Spotlackierung) oder
vollflächiges Lackieren. Aufgrund der geschlossenen Kammer beim
Kammerraket wird die Verdunstung der verwendeten Flüssigkeit
reduziert. Dadurch wird die Verarbeitung von schnell verdunstenden,
z.B. wasserlöslichen Flüssigkeiten verbessert. Die Kombination von
mehreren Offsetdruckwerken und mindestens einem Flexodruckwerk kann
in unterschiedlichen Anordnungen erfolgen, wobei diesen Einrich-
tungen in der Regel eine weitere Lackiereinrichtung, z.B. zum
vollflächigen Lackieren, nachgeordnet ist.

09345796-052401

Die Erfindung wird im Folgenden beispielhaft erläutert. Dabei zeigt

Fig. 1 eine erste Einrichtung zum Beschichten und

Fig. 2 eine Variante der Einrichtung zum Beschichten.

In Figur 1 ist eine Mehrfarben-Offsetdruckmaschine mit zwei Lackiereinrichtungen gezeigt. Die Offsetdruckmaschine (hier ohne An- und Ausleger) besteht aus fünf Druckwerken 1 bis 5, daran in Bogenlaufrichtung angeschlossen einer als Flexodruckwerk 6 ausgerüsteten Beschichtungseinrichtung und einer dieser nachgeordneten herkömmlichen Lackiereinheit 7. Dabei kann das Flexodruckwerk 6 als Spotlackiereinrichtung (für ausgespartes Lackieren) und die nachgeordnete Lackiereinheit 7 zum vollflächigen Oberflächenfinishing eingesetzt werden.

Die Flexodruckwerk 6 wie auch die Lackiereinheit 7 bestehen aus je einem Druckzylinder 8.1, 8.2, einer Transfertrommel 9.1, 9.2 und einem Formzylinder 10.1, 10.2.

In der Flexodruckwerk 6 ist auf den Formzylinder 10.1 eine flexible Hochdruckplatte aufgespannt, zB. eine Flexodruckplatte. In Kontakt mit dem Formzylinder 10.1 ist eine Auftragwalze 11 mit strukturierter Oberfläche mit Rasternäpfchen, eine sogenannte Rasterwalze, angeordnet. An die Auftragwalze 11 anstellbar ist dieser ein Kammerrakel 12 zugeordnet. Das Kammerrakel 12 kann zB. an seiner Oberseite mittig mit einem Flüssigkeitszulauf und zwei austretende Flüssigkeitsabläufen im Bereich der Seitenteile versehen sein. Der Flüssigkeitszulauf ist mit einer Förderpumpe, die Flüssigkeitsabläufe 11 hingegen mit einer Saugpumpe verbunden. Die Pumpen sind erforderlich, um speziell durch die Pigmentierung höherviskose Flüssigkeit z.B. auf Wasserbasis, wie z.B. Gold- und Silberdruckfarbe, Deckweiß oder Lack, verarbeiten zu können.

Über die Rasternäpfchen der Auftragwalze 11 wird die Beschichtungsmasse zum Einfärben der Hochdruckform auf den Formzylinder

09345796 "052401

10.1 transportiert und auf den vom Druckzylinder 8.1 zugeführten Bedruckstoff aufgebracht. Während des von der Auftragwalze 11 bewirkten Flüssigkeitstransports sorgt die Kammerrakel 12 dafür, daß die Flüssigkeit ausschließlich in den Rasternäpfchen verbleibt.

Die Lackiereinheit 7 weist demgegenüber eine Walzenpaar zur Bildung eines Dosierspalts auf. Dabei ist eine Dosierwalze 13 an eine Auftragwalze 14 angestellt. Die Beschichtungsmasse wird direkt in den Spalt zwischen beiden Walzen eingeführt und über die Auftragwalze 14 dem Formzylinder 10.2 zugeführt. Dieser trägt sie dann am Druckzylinder 8.2 auf den zugeführten Bedruckstoff auf.

Durch die Staffelung Offsetdruck, Flexodruck und Lackieren ist speziell für Metallglanz-Beschichtungen ein besonders gutes Arbeitsergebnis erzielbar. Dabei ist die Kombination von schneller Verarbeitung der leicht verdunstenden Metalldruckfarbe bzw. des Drucklacks mit einer nachträglichen, den Glanz erhöhenden Lackbeschichtung hervorzuheben.

Ein vergleichbares System ist in Figur 2 dargestellt. Hier ist das Flexodruckwerk 6 vor dem ersten Druckwerk 1 der Offsetdruckmaschine eingesetzt. Mit einer derartigen Konfiguration lassen sich Basisbeschichtungen vor dem Drucken aufbringen, z.B. Deckweiß-Beschichtungen auf Blechmaterial, Kunststoffolie oder Karton. Die abschließende Lackierung kann weiterhin dadurch ermöglicht werden, daß ein Lackierwerk 7 nach dem letzten Druckwerk 5 oder auch ein integriertes Lackierwerk an einem konventionellen Druckwerk angeordnet ist.

Vergleich ist auch eine Anordnung des Flexodruckwerkes 6 innerhalb der Offsetdruckmaschine zum Aufbringen von Zwischenbeschichtungen etwa mit Trocknungsfunktion.

09315796-052401

Ansprüche

- 1.) Einrichtung vorzugsweise in Bogenrotationsdruckmaschinen für mehrfarbigen Offsetdruck zum Beschichten von Bedruckstoffen mit wenigstens zwei Lackiereinheiten, dadurch gekennzeichnet, daß jede Lackiereinheit einen Druckzylinder (8), einen Formzylinder (10) und eine Auftragwalze (11,14) enthält und die entsprechend Bogenlaufrichtung vorgeordnete Lackiereinheit als Flexodruckwerk (6) ausgebildet ist.
- 2.) Einrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß im Flexodruckwerk (6) eine Auftragwalze (11) vorgesehen ist, an die ein Kammerrakel (12) anstellbar angeordnet ist, wobei die Auftragwalze (11) als Rasterwalze ausgebildet ist.
- 3.) Einrichtung nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß dem Flexodruckwerk (6) eine konventionelle Lackiereinheit (7) direkt oder indirekt nachgeordnet ist und in der Lackiereinheit (7) eine Auftragwalze (14) vorgesehen ist, der eine Dosierwalze (13) zur Bildung eines gemeinsamen Dosierspaltes anstellbar zugeordnet ist.
- 4.) Einrichtung nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Flexodruckwerk (6) aus folgenden Elementen besteht: dem, eine Hochdruckform tragenden Formzylinder (10.1), der mit dem Druckzylinder (8.1) in Kontakt steht, der Auftragwalze (11) mit Rasterstruktur, die mit dem Formzylinder (10.1) in Kontakt steht und dem Kammerrakel (12) besteht, das mit einer

09315796-05401

- 6 - 17.04.93

Förderpumpe zur Flüssigkeitszufuhr und einer Saugpumpe zur Flüssigkeitsrückführung verbunden ist.

- 5.) Einrichtung nach Anspruch 1 und 2,
dadurch gekennzeichnet,
daß das Flexodruckwerk (6) in einer Offsetdruckmaschine
zwischen den Druckwerken (1-5) angeordnet ist.
- 6.) Einrichtung nach Anspruch 1 und 2,
dadurch gekennzeichnet,
daß das Flexodruckwerk (6) in einer Offsetdruckmaschine den
Druckwerken (1-5) vorgeordnet ist.
- 7.) Einrichtung nach Anspruch 1 und 2,
dadurch gekennzeichnet,
daß das Flexodruckwerk (6) in einer Offsetdruckmaschine den
Druckwerken (1-5) nachgeordnet ist.

09345796-05401

9305552

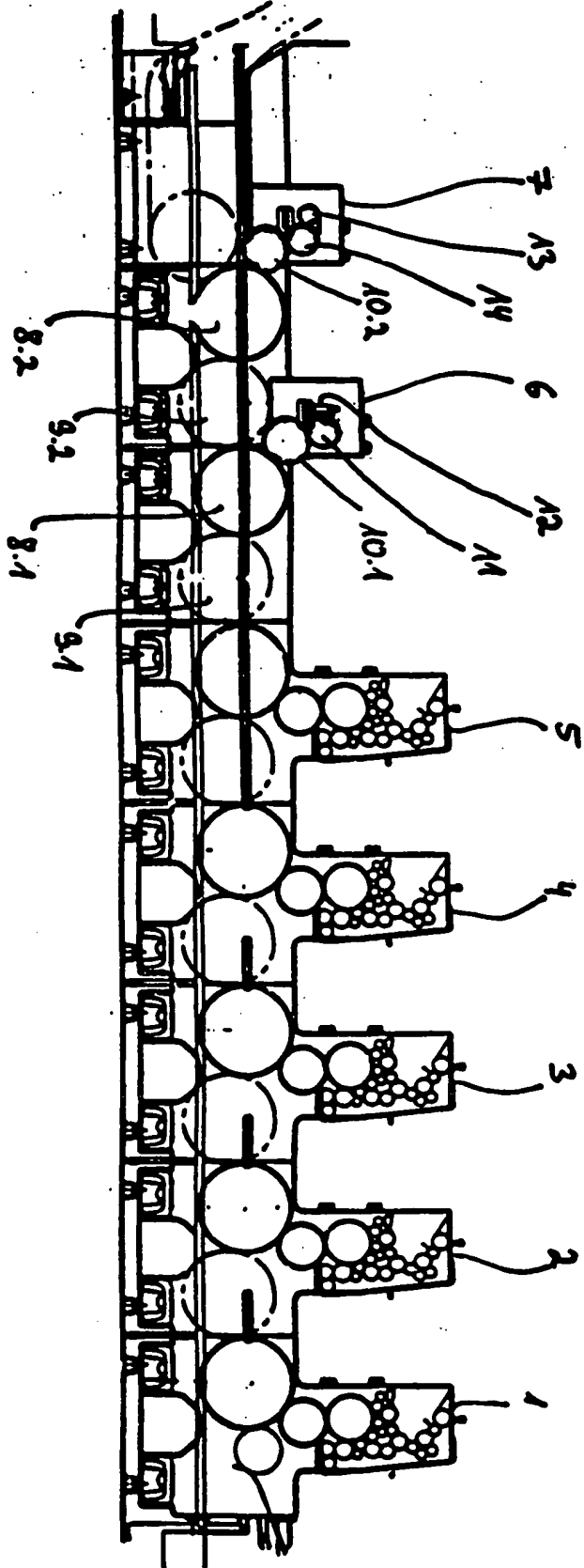


Fig. 1

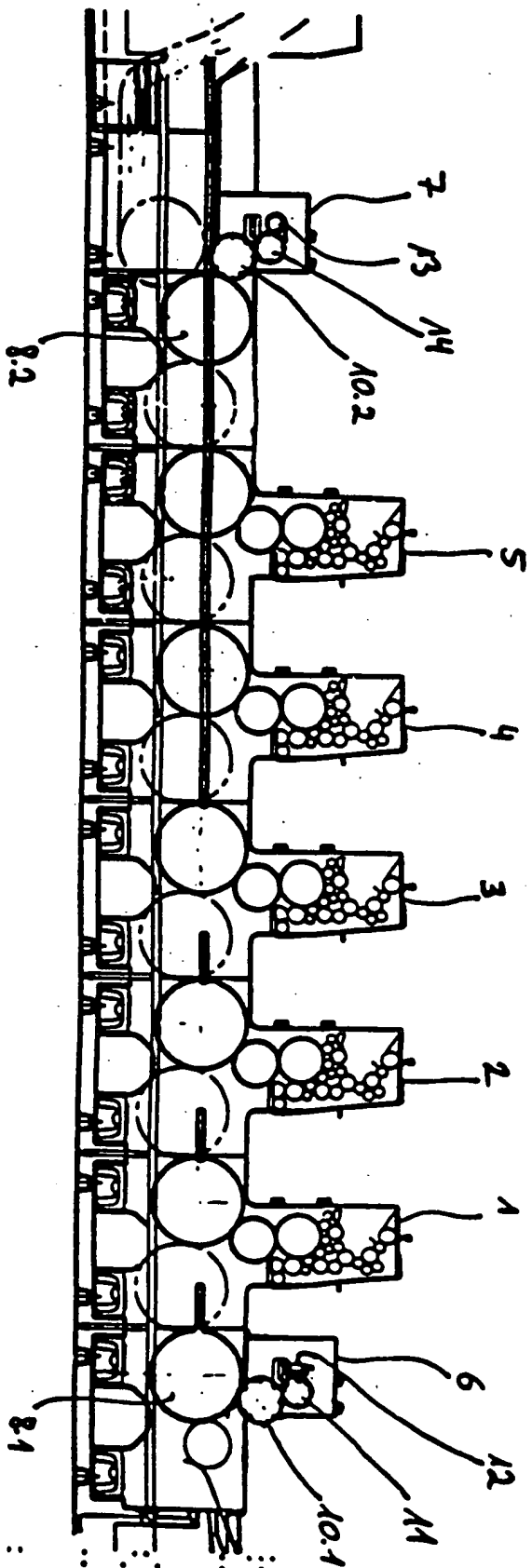


Fig. 2

09345796 . 052401

B

]

09315796-052404

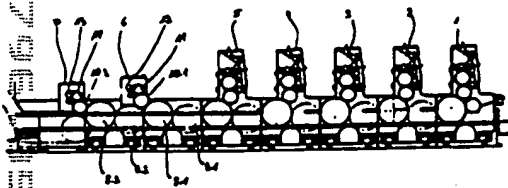
atomen oder ein Terpolymere von Ethylen und Propylen und Butylen oder Ethylen und Propylen und einem anderen α -Olefin mit 5 bis 10 Kohlenstoffatomen oder eine Mischung aus zwei oder mehreren der genannten Homo-, Co- und Terpolymeren oder ein Blend aus zwei oder mehreren der genannten Homo-, Co- und Terpolymeren ist und die Folie matt ist.

B 32 B - 27/40 91 16 632 A 41 D - 31/02

Klasse B 41

B 41 F - 5/24 93 05 552 B 41 F - 7/06

- ⑤1 B 41 F - 7/06 ⑪ DE 93 05 552 U 1
② 16.04.92 ④ 03.06.93 ③ 15.07.93
⑤4 Einrichtung zum Inline-Beschichten von Bedruckstoffen in Off-setdruckmaschinen
⑦1 MAN Roland Druckmaschinen AG, 6050 Offenbach, DE
⑦4 Marek, J., Dipl.-Ing., Pat.-Ass., 6053 Obertshausen
⑤1 B 41 F - 5/24 B 41 F - 31/06
B 41 F - 9/10 B 41 F - 9/16
B 05 C - 1/08
⑤7 1. Einrichtung, vorzugsweise in Bogenrotationsdruckmaschinen für mehrfarbigen Offsetdruck, zum Beschichten von Bedruckstoffen mit wenigstens zwei Lackiereinheiten, dadurch gekennzeichnet, daß jede Lackiereinheit einen Druckzylinder (8), einen Formzylinder (10) und eine Auftragwalze (11, 14) erhält und die entsprechend Bogenaufrichtung vorgeordnete Lackiereinheit als Flexodruckwerk (6) ausgebildet ist.



B 41 F - 9/10 93 05 552 B 41 F - 7/06

- ⑤1 B 41 F - 9/10 ⑪ DE 92 18 039 U 1
② 25.04.92 ④ 03.06.93 ③ 15.07.93
⑤4 Rakelbalken für ein Kurzfarbwerk einer Rollenrotationsdruckmaschine
⑦1 Koenig & Bauer AG, 8700 Würzburg, DE
⑤7 1. Rakelbalken für ein Kurzfarbwerk einer Rollenrotationsdruckmaschine, welcher unterhalb einer Rasterwalze angeordnet und in vertikaler Richtung an den Rakelbalken anstellbar ist, und dessen Rakelblätter einen negativen Anstellwinkel aufweisen, dadurch gekennzeichnet, daß zumindest ein Rakelblatt (2) in einer rasterwalzenfernen Stellung gegen die Kraft von Federn (31) arretierbar ist.

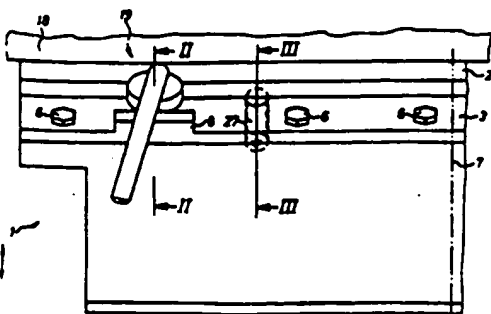


Fig. 1

- ⑤1 B 41 F - 9/10 ⑪ DE 92 18 053 U 1
② 25.04.92 ④ 03.06.93 ③ 15.07.93
⑤4 Einrichtung zum Festklemmen und Anstellen eines Rakelbalkens an eine farbabgebende Walze einer Rollenrotationsdruckmaschine
⑦1 Koenig & Bauer AG, 8700 Würzburg, DE
⑤1 B 41 F - 13/08
⑤7 1. Einrichtung zum Festklemmen und Anstellen eines Rakelbalkens an eine farbabgebende Walze, z.B. Rasterwalze, einer Rollenrotationsdruckmaschine, dadurch gekennzeichnet, daß ein drehbar in einer gestellfesten Rakelbalckenhalterung (22; 23) angeordneter Körper (24) eine abgewinkelte Gabel (26; 27) mit zwei Armen (26; 27) aufweist, daß in den Enden der Arme (26; 27) ein Bolzen (28) gelagert ist, auf dem ein zweiarmliger Hebel (29) angeordnet ist, der an seinem ersten Ende einen Anschlag (31) und an seinem zweiten Ende einen Exzenter (32) aufweist, daß der Exzenter (32) gegen eine Frontseite (74) des Rakelbalkens (9 bis 13) preßbar ist, daß ein auf die Hinterseite (76) des Rakelbalkens (9 bis 13) wirkendes Druckfederstück (63) vorgesehen ist, daß ein hinterer Anschlag (23) als Gegenlager für den Rakelbalken (9 bis 13) angeordnet ist.

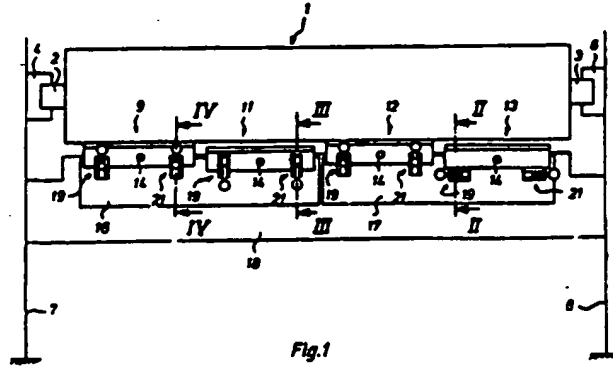


Fig. 1

B 41 F - 9/16 93 05 552 B 41 F - 7/06
B 41 F - 13/08 92 18 053 B 41 F - 9/10
B 41 F - 13/08 92 18 057 B 41 F - 13/10

- ⑤1 B 41 F - 13/08 ⑪ DE 92 18 056 U 1
② 21.04.92 ④ 03.06.93 ③ 15.07.93
⑤4 Vorrichtung zum Erzeugen eines druckenden Musters auf einer Druckform-Hülse
⑦1 Albert-Frankenthal AG, 6710 Frankenthal, DE
⑤1 B 41 F - 13/10
⑤7 1. Vorrichtung zum Erzeugen eines druckenden Musters auf einem Mantel einer Druckform-Hülse mittels einer Einrichtung zur Erzeugung von kleinen, Druckfarbe transportierenden Stellen auf dem Mantel, wobei die Druckform-Hülse auf einen Zylinder aufgefädelt wird, dadurch gekennzeichnet, daß ein innerer Umfang der Druckform-Hülse (4) größer als ein Durchmesser des Zylinders (8) ist.

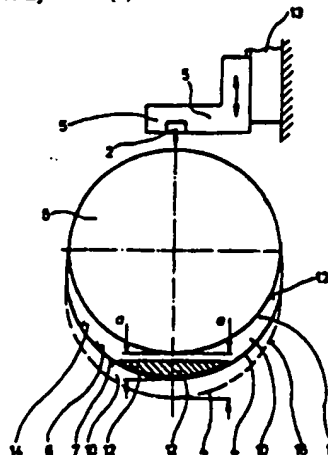


Fig. 1

B 41 F - 13/10 92 18 056 B 41 F - 13/08

104250 2645750

C

1

GWK Gesellschaft Wärme Kältetechnik mbH,
5883 Kierspe, DE

B29C 51/08 GM 92 15 136
B31D 5/02
B31F 1/12
B31F 1/36
B31B 43/00
B31B 1/00
B65D 65/40
AT 06.11.92 ET 03.06.93 BT 15.07.93
Akz: G 92 15 136.1
Anlage zur Herstellung von Formkörpern
aus einem verformbaren Folienmaterial
o.dgl.
LMG Rotopack GmbH, 7000 Stuttgart, DE
R

B29C 51/42 GM 93 04 203
AT 20.03.93 ET 03.06.93 BT 15.07.93
Akz: G 93 04 203.5
Vorrichtung zum Erwärmen von
Tiefziehfolien
Hemmerle Maschinen- und Werkzeugbau,
7951 Tannheim, DE

B29C 65/60 GM 93 04 246 B21J 15/50

B29C 67/12 GM 93 02 413 B29C 43/48

B30B 9/36 GM 92 17 343
B65F 1/14
AT 18.12.92 ET 03.06.93 BT 15.07.93
Akz: G 92 17 343.8
Blechdosenverdichtungsmaschine
Huber, Max, 8058 Erding, DE

B31B 1/00 GM 92 15 136 B29C 51/08

B31B 1/62 GM 93 04 390 B31F 1/26

B31B 43/00 GM 92 15 136 B29C 51/08

B31D 5/02 GM 92 15 136 B29C 51/08

B31F 1/12 GM 92 15 136 B29C 51/08

B31F 1/26 GM 93 04 390
B31B 1/62
B31F 1/28
D21F 11/12
AT 23.03.93 ET 03.06.93 BT 15.07.93
Akz: G 93 04 390.2
Pr 23.03.92 IT MI 92 U 000265
Wellmaschine zur Herstellung von
Wellpappe mit unterschiedlichen Profilen
Ingg. Terzaghi & de Castiglione Industriale
S.p.A., Cernusco sul Naviglio, Milano, IT
Vtr: Manitz, G., Dipl.-Phys. Dr.rer.nat.;
Finsterwald, M., Dipl.-Ing. Dipl.-Wirtsch.-Ing.,
8000 München; Rotermund, H., Dipl.-Phys.,
7000 Stuttgart; Heyn, H., Dipl.-Chem.,
Dr.rer.nat., Pat.-Anwälte, 8000 München

B31F 1/28 GM 93 04 390 B31F 1/26

B31F 1/36 GM 92 15 136 B29C 51/08

B32B 3/24 GM 93 03 118 B32B 11/10

B32B 7/12 GM 91 16 632 A41D 31/02

B32B 11/10 GM 93 03 118
B32B 3/24
B32B 27/06
B32B 15/08
D06N 7/00
E04D 5/10
E04B 1/66
C09K 3/10
AT 04.03.93 ET 03.06.93 BT 15.07.93
Akz: G 93 03 118.1
IP 05.02.93 DE 93 01 569.0
Rollbare Abdichtbahn für insbesondere
Dächer
Roland-Werke Dachbaustoffe u. Bauchemie
GmbH & Co KG, 2807 Achim, DE

B32B 15/08 GM 93 03 118 B32B 11/10

B32B 27/06 GM 93 03 118 B32B 11/10

B32B 27/12 GM 91 16 632 A41D 31/02

B32B 27/18 GM 93 05 684 B32B 27/32

B32B 27/32 GM 93 05 684
B32B 27/18
AT 17.04.93 ET 03.06.93 BT 15.07.93
Akz: G 93 05 684.2
Matte Transfermetallisierungsfolie
Hoechst AG, 6230 Frankfurt, DE

B32B 27/40 GM 91 16 632 A41D 31/02

B41F 5/24 GM 93 05 552 B41F 7/06

B41F 7/06 GM 93 05 552
B41F 5/24
B41F 31/06
B41F 9/10
B41F 9/16
B05C 1/08
AT 16.04.93 ET 03.06.93 BT 15.07.93
Akz: G 93 05 552.8
Einrichtung zum Inline-Beschichten von
Bedruckstoffen in Offsetdruckmaschinen
MAN Roland Druckmaschinen AG, 6050
Offenbach, DE

B41F 9/10 GM 92 18 039
AT 25.04.92 ET 03.06.93 BT 15.07.93
AT aus P 42 13 663.6
Akz: G 92 18 039.6
Rakelbalken für ein Kurzfarbwerk einer
Rollenrotationsdruckmaschine
Koenig & Bauer AG, 8700 Würzburg, DE

B41F 9/10 GM 92 18 053
B41F 13/08
AT 25.04.92 ET 03.06.93 BT 15.07.93
AT aus P 42 13 670.9
Akz: G 92 18 053.1
Einrichtung zum Festklemmen und
Anstellen eines Rakelbalkens an eine
farbabgebende Walze einer
Rollenrotationsdruckmaschine
Koenig & Bauer AG, 8700 Würzburg, DE

B41F 9/10 GM 93 05 552 B41F 7/06

B41F 9/16 GM 93 05 552 B41F 7/06

B41F 13/08 GM 92 18 053 B41F 9/10

B41F 13/08 GM 92 18 056
B41F 13/10
AT 21.04.92 ET 03.06.93 BT 15.07.93
AT aus P 42 13 013.1
Akz: G 92 18 056.6
Vorrichtung zum Erzeugen eines
druckenden Musters auf einer
Druckform-Hülse
Albert-Frankenthal AG, 6710 Frankenthal, DE

B41F 13/08 GM 92 18 057 B41F 13/10

B41F 13/10 GM 92 18 056 B41F 13/08

B41F 13/10 GM 92 18 057
B41F 13/08
AT 21.04.92 ET 03.06.93 BT 15.07.93
AT aus P 42 13 012.3
Akz: G 92 18 057.4
Rollenrotationsdruckmaschine - Druckwerk
Albert-Frankenthal AG, 6710 Frankenthal, DE

B41F 16/02 GM 92 01 247 D06C 23/00

B41F 17/00 GM 93 03 439
B41M 1/40
AT 09.03.93 ET 03.06.93 BT 15.07.93
Akz: G 93 03 439.3
Tampondruckmaschine
Tampoprint GmbH, 7015
Kornal-Münchingen, DE
R

B41F 23/04 GM 91 16 646
B41F 25/00
AT 07.06.91 ET 03.06.93 BT 15.07.93
AT aus P 41 18 807.1
Akz: G 91 16 646.2
Vorrichtung zur Erhöhung des
Wärmeübergangs an Kühlwalzen von
Offset-Rollenrotationsmaschinen
Eltex-Elektrostatik GmbH, 7858 Weil, DE

B41F 25/00 GM 91 16 646 B41F 23/04

B41F 31/06 GM 93 05 552 B41F 7/06

B41J 2/435 GM 93 05 092 G03G 15/08

B41J 5/10 GM 93 02 619 G06F 3/023

B41L 11/00 GM 93 05 092 G03G 15/08

B41M 1/40 GM 93 03 439 B41F 17/00

B42C 9/02 GM 93 04 504
B05C 1/08
AT 26.03.93 ET 03.06.93 BT 15.07.93
Akz: G 93 04 504.2
Radauftragsgerät zum Auftragen von
Klebstoff, insbesondere auf Buchrücken
beim Buchbinden
Nordson Corp., Westlake, Ohio, US
Vtr: Eisenführ, G., Dipl.-Ing.; Speiser, D.,
Dipl.-Ing.; Rabus, W., Dr.-Ing.; Brügge, J.,
Dipl.-Ing., Pat.-Anwälte, 2800 Bremen

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☒ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.